

INFORMATION REPORT INFORMATION REPORT

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

S-E-C-R-E-T

COUNTRY East Germany

REPORT

25X1

SUBJECT Official Publication of the East
German State Secretariat for Local
Economy (increase in productivity
in heavy machine industry)

DATE DISTR.

1 MAR 1958

NO. PAGES

1

REFERENCES

RD

25X1

DATE OF
INFO.PLACE &
DATE ACQ

25X1

SOURCE EVALUATIONS ARE DEFINITIVE. APPRAISAL OF CONTENT IS TENTATIVE

of the East German State Secretariat for Local Economy, publication
Mitteilungen des Staatssekretariats fuer Oertliche Wirtschaft, issue
No. 9, September 1957. The bulletin contains a list of machine tool
manufacturing companies and their products.

16 APR 1958

RE ATTACHED
RE ROUTE

25X1

S-E-C-R-E-T

STATE	X	ARMY	X	NAVY	X	AIR	X	FBI		AEC									
-------	---	------	---	------	---	-----	---	-----	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--

25X1

Nur für den Dienstgebrauch!

Verfügungen und Mitteilungen

des Staatssekretariats für Örtliche Wirtschaft

1957	BERLIN, SEPTEMBER 1957	Nr. 9
------	------------------------	-------

INHALTSVERZEICHNIS

	Seite		Seite
HA VE Örtliche Industrie und Produktionskoordinierung		Gutachterausschußsitzung 2 „Schuhe“	5
Steigerung der Arbeitsproduktivität bereits vorhandener Werkzeugmaschinen	1	Textilnorm 660 009 „Gewebe für Industriebedarf“	5
Edelmetallerzeugnisse des VEB Freiburger Bleihütten	4	HA Handwerk	
Standardvordrucke für das Rechnungswesen	4	Anweisung des Ministeriums für Lebensmittelindustrie über den Handel mit Mehl und den Bezug von Mehl	5
Betreuung der Betriebe der örtlichen Industrie im Erfindungs- und Vorschlagswesen	4	Annahme von eidesstattlichen Versicherungen durch die Handwerkskammern	5
Änderung des Kontenrahmens	4	Reisetätigkeit im Fotografenhandwerk	5
Übernahme der Fertigung von Deckenlüftern „Windhexen“	4	Abteilung Kader — Schulung — Presse	
		Technische Normung — technischer Fortschritt	6
		Staatspolitische Schulung	7

HA VE ÖRTLICHE INDUSTRIE UND PRODUKTIONSKOORDINIERUNG**Steigerung der Arbeitsproduktivität bereits vorhandener Werkzeugmaschinen**

Da die Steigerung der Arbeitsproduktivität bereits vorhandener Werkzeugmaschinen in den Betrieben der volkseigenen örtlichen Industrie von besonderer Bedeutung ist, veröffentlichen wir nachstehend einen Artikel aus den Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 9 vom 26. 8. 1957.

V. Produktion**11. Steigerung der Arbeitsproduktivität bereits vorhandener Werkzeugmaschinen**

Die ständige Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die entscheidende Voraussetzung, um die großen Aufgaben des zweiten Fünfjahrplanes zu meistern.

Der Hebung der Produktivität dienen vor allem eine Vielzahl von technisch-organisatorischen Maßnahmen in den Betrieben des Schwermaschinenbaues. Es muß jedoch darauf geachtet werden, daß man sich nicht nur auf den Einsatz von neuen Produktionsmitteln und Aggregaten orientiert, sondern mehr noch als bisher das Augenmerk auf die Modernisierung der vorhandenen älteren Maschinen richtet. Hier liegen noch erhebliche Reserven zur Steigerung der Arbeitsproduktivität. Um die Einführung der Neuen Technik zu sichern und die Mechanisierung der Produktion voranzutreiben, sind vom Werkzeugmaschinenbau zahlreiche Zusatzeinrichtungen und Aggregate für vorhandene Werkzeugmaschinen entwickelt worden. Mit Hilfe dieser Einrichtungen ist es möglich, die Arbeitsproduktivität der Maschinen wesentlich zu steigern.

Aus der nachfolgenden Aufstellung ist zu ersehen, welche Zusatzeinrichtungen für die jeweiligen Werkzeugmaschinen zur Verfügung stehen und in welchem Betrieb sie hergestellt werden.

Die Betriebe werden angewiesen, aus der Übersicht die vordringlich notwendigen Einrichtungen auszuwählen, sich mit den Lieferbetrieben in Verbindung zu setzen und die entsprechenden Verträge abzuschließen.

In den Plänen der technisch-organisatorischen Maßnahmen (TOM), die in allen Betrieben des Schwermaschinenbaues aufgestellt und ständig ergänzt werden, sind die konkreten Maßnahmen aufzunehmen, die dadurch notwendig werden.

1. Drehmaschinen	Hersteller
1.1 Spitzendrehmaschinen	
1.11 Preßluftreitstock	VEB Großdrehmaschinenbau „8. Mai“, Karl-Marx-Stadt
1.12 Schnellwechselstahlhalter	
1.13 Revolver Schlitten	
1.14 Hydrokopiereinrichtung, 4 Baugrößen	
1.15 Druckluftthebezeug	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Magdeburg
1.16 Hydrospanner	
1.17 Stirnmitnehmer	
1.18 Autom. Stechsupporte	
1.19 Autom. Werkstückzuführung f. Kopierdrehmaschinen	
1.2 Revolverdrehmaschinen	
1.21 Hydr. Vorderentspannfutter	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Magdeburg
1.22 Keilspannfutter	VEB Drehmaschinenwerk Leipzig
1.23 Mehrfachstahlhalter	
1.24 Stangenzuführung	
1.3 Großdrehmaschinen	
1.31 Elektrokopiereinrichtung für Karusselldrehmaschinen	VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“, Berlin-Weißensee

	Hersteller		Hersteller
1.32 Elektronische stufenlose Drehzahlregelung f. Plandrehmaschinen		2.53 Autom. Werkstücknachschiebung bei Sägeautomaten	
1.33 Hydrokopiereinrichtung für Plandrehmaschinen	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Zerbst	3. Verzahnmaschinen	
1.34 Spz. Hydrokopiereinrichtung für Radsatzbearbeitung		3.1 Wälzfräsmaschinen für zylindrische Verzahnung ZFWZ	
1.4 Drehautomaten		3.11 Schneckenrad-Fräs- support	
1.41 Einrichtung zur Zu- und Abführung des Werkstückes	VEB Berliner Werkzeug- maschinenfabrik, Berlin	3.12 Fingerfräslapparat für Außenverzahnung	
1.42 Schlitzapparate		3.13 Fingerfräslapparat für Innenverzahnung	VEB
1.43 Querbohrereinrich- tungen		3.14 Scheibenfräslapparat für Innenverzahnung	Zahnschneide- maschinenfabrik
1.44 Hinterbohrereinrich- tungen		3.15 Motor-Fräskopf für Außenverzahnung	Modul, Karl-Marx-Stadt
1.45 Spänetransport- einrichtungen	VEB Wissenschaftlich- technisches Büro Dresden	3.16 Motor-Fräskopf für Innenverzahnung	
2 Fräsmaschinen		3.17 Wendeeinrichtung für pfeilverzahnnte Räder	
2.1 Kesselfräsmaschinen		3.18 Teileinrichtung für Einzelfräsen	
2.11 Vertikalfräslapparat		3.19 Programmsteuerung	
2.12 Schnellaufspindel		3.110 Autom. Fräser- verschiebung	
2.13 Universal- Fräslapparat		3.111 Diagonal-Fräsen	
2.14 Stoßapparat		3.112 Magazin-Ausführung	
2.15 Einfach- und Mehr- fach-Teilapparat	VEB Fritz- Heckert-Werk, Karl-Marx-Stadt	3.113 Autom. Ablauf des Verzahnungsprozesses in mehreren einstell- baren Schnitten	VEB
2.16 Rundtische mit Teileinrichtungen		3.114 Schrauben-Führungen zum Verzahn schrägverzahnter Räder	Zahnschneide- maschinenfabrik
2.17 Zahnstangen- teilapparat		3.115 Hydr. bzw. pneumat. Werkstückspannung	Modul, Karl-Marx-Stadt
2.18 Rundtisch m. Antrieb		3.2 Kegelrad-Wälzfräsmaschinen ZSWK für Gerad- und Schrägverzahnung für Werkstücke	
2.19 Elektr. Kopierfräs- einrichtung	VEB Fräs- maschinenwerk Leipzig	3.21 Autom. Arbeitsablauf verschiedener Ver- fahren	
2.2 Langfräsmaschinen		3.22 Einrichtung zum Ein- stellen des Wälz- winkels während des Verzahnungsprozesses	VEB
2.21 Elektr. Kopierfräs- einrichtung		3.23 Stufenlose Hubzahl- regelung	Zahnschneide- maschinenfabrik
2.22 Winkelfräslapparat		3.24 Stufenlose Vorschub- regelung	Modul, Karl-Marx-Stadt
2.23 Autom. Waagrecht- Teilapparat mit Reit- stock		3.25 Einrichtung zum Ballig-Hobeln	
2.24 Maschinengebundenes Hebezeug	VEB Fritz- Heckert-Werk, Karl-Marx-Stadt	3.3 Kegelrad-Wälzfräsmaschinen für Bogenverzahnung ZFWKK	
2.25 Einrichtung zum Montieren und De- montieren von Werk- zeugen (Mess- köpfe usw.)		3.31 Hydr. Werkstück- spannung	
2.26 Einrichtung zur selbsttätigen Pinolen- bewegung		3.32 Stufenlose Vorschub- regelung	VEB
2.3 Langgewindefräsmaschinen		3.33 Stufenlose Wälzvor- schubregelung zur Korrektur der Hüllschnitte	Zahnschneide- maschinenfabrik
2.31 Innengewinde-Fräs- apparat	VEB Fritz- Heckert-Werk, Karl-Marx-Stadt	3.34 Autom. Späne- transport	Modul, Karl-Marx-Stadt
2.32 Schwerer Wälzsupport		3.4 Kegelrad-Wälzfräsmaschinen Geradverzahnung ZFWK	
2.4 Kopierfräsmaschinen		3.41 Hydr. Werkstück- spannung	VEB
2.41 Spiegelbild-Kopier- fräseinrichtung	VEB Fräs- maschinenwerk Leipzig	3.42 Stufenlose Vorschub- regelung	Zahnschneide- maschinenfabrik
2.5 Sägen		3.43 Autom. Späne- transport	Modul, Karl-Marx-Stadt
2.51 Hydr. Überlast- kupplungen			
2.52 Hydr. Sicherung gegen Vorlaufen des Säge- blattes bei ungespann- ten Werkstücken	VEB Werkzeug- maschinenfabrik Saalfeld		

	Hersteller		Hersteller
3.5 Schabemaschinen ZSch 250 x 5 (Neukonstruktion)		4.6 Bohr- und Fräswerke	
3.51 Magazin-Einrichtung für größte Stückzahlen	VEB Zahnschneidmaschinenfabrik Modul, Karl-Marx-Stadt	4.61 Genormte Werkzeugverlängerungen	
3.52 Einspann-Hilfe bei kleineren Stückzahlen		4.62 Aufsteckfräsdorne	
3.6 Zahnflankenschleifmaschinen ZSWZ		4.63 Feinbohrreinsätze	
3.61 Einrichtungsgert	VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“, Berlin-Weißensee	4.64 Bohrstangen	
3.7 Schnecken-schleifmaschinen ZSS 355 x 24		4.65 Kopfbohrstangen	
3.71 Schwingabrichter	VEB Feinstmaschinenbau Dresden	4.66 Ausbohr- und Flandreh-supporte	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Union, Gera und
3.72 Vergleichs-Meßgerät		4.67 Bohrköpfe	
3.8 Zahnstangen-Fräsmaschinen ZFES 2500 x 20		4.68 Turmstahlhalter	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Karl-Marx-Stadt
3.81 Einrichtung zum Fräsen von Räumnadeln	VEB Feinstmaschinenbau Dresden	4.69 Flanschdreh-supporte	
3.9 Teilradfräsmaschinen ZFWKZ 1000 x 12		4.610 Kegelbohrapparate	
3.91 Korrektur-Einrichtung zum Korrigieren der Fehler im Teilschneckengetriebe sowie der Taumel-Fehler der Schnecke	VEB Feinstmaschinenbau Dresden	4.611 Schnellbohrapparate	
3.10 Wetmaschinen für Reibahlen SWA		4.612 Stützhülsen	
3.101 Sonder-Reistücke für lange Reibahlen	VEB Zahnschneidmaschinenfabrik Modul, Karl-Marx-Stadt	4.613 Aufspannwinkel	
3.102 Aufspannkopf für Honahlen		4.614 Meßuhrreinrichtungen	
4. Bohrmaschinen		4.615 Zentriervorrichtungen	
4.1 Tisch-, Säulen- und Ständerbohrmaschinen		4.616 Zentrierspitzen	
4.11 Schnellspanntische in verschiedenen Größen	VEB Bohrmaschinenfabrik Saalfeld	4.617 Kasten- und Anschlagleisten zum Spannen der Werkstücke	
4.2 Ständerbohrmaschinen		4.7 Plattenbohrwerke	
4.21 Schiebetische	VEB Bohrmaschinenfabrik Saalfeld	4.71 Drehbare Aufspanntische	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Union, Gera
4.22 Ausziehtische			
4.23 Kastentische		5. Hobelmaschinen	
4.24 Kreuzsupporttische	VEB Wissenschaftlich-technisches Büro Dresden	5.1 Langhobelmaschinen	
4.25 Rundtische		5.11 Fräsupportanbau	
4.3 Mehrspindelbohrmaschinen mit Gelenkspindeln		5.12 Schleifsupportanbau	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Aschersleben
4.31 Rundtische	VEB Wissenschaftlich-technisches Büro Dresden	5.13 Anbau einer Kopiereinrichtung mit elektr. Fühler	
4.32 Schiebetische		6. Schleifmaschinen	
4.33 Kreuzsupporttische	VEB Bohrmaschinenfabrik Saalfeld	6.1 Innenrundsleifmaschinen	
4.34 Ausziehtische		6.11 Meßsteuerung	VEB Schleifmaschinenwerk Berlin
4.35 Spindelplatten mit festen Bohrspindeln		6.12 Autom. Arbeitsspiel einschl. Planschleifen, Abrichten u. Messen	Wotan- und Zimmermann-Werke, Glauchau
4.4 Radialbohrmaschinen		6.13 Autom. Kühlmittelreinigung durch Magnetabscheider	
4.41 Bohrtische	VEB Berliner Werkzeugmaschinenfabrik	6.14 Spezialabrichtgeräte	
4.42 Verstellbare Winkelbohrtische		6.2 Außenrundsleifmaschinen	
4.5 Koordinatenbohrmaschinen		6.21 Meßsteuerung	
4.51 Kreisteiltische		6.22 Autom. Arbeitsspiel	
4.52 Schwenkbare Kreisteiltische		6.23 Autom. Kühlmittelreinigung durch Magnetabscheider	
4.53 Kegelfutter		6.24 Hydr. Kopierabrichter und Profil-Einrollvorrichtung, Sonderabrichtgeräte	VEB Schleifmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt
4.54 Verlängerungen	VEB Feinstmaschinenbau Dresden	6.25 Erleichterung der Bedienung durch Hydraulikbetätigung der Verstell- und Regelorgane	
4.55 Zentrierspitzen		6.3 Flachsleifmaschinen	
4.56 Ausdrehapparate		6.31 Meßsteuerung	
4.57 Zentriervorrichtungen		6.32 Autom. Arbeitsspiel einschl. Messen	VEB Schleifmaschinenwerk Dresden und
4.58 Einstellmikroskope		6.33 Autom. Kühlmittelreinigung durch Magnetabscheider	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Aschersleben
4.59 Schnellbohrapparate		6.34 Profileinrollgeräte, verschiedene Sonderabrichter	
4.510 Spanneinrichtungen			

	Hersteller
6.35 Selbsttätige Werkstückzu- und -abführung bei Rundschleifmaschinen	
6.4 Splissenlose Außenrundsleifmaschinen	
6.41 Meßsteuerung	VEB Werkzeugmaschinen- und Vorrichtungsbau Leipzig
6.42 Autom. Arbeitsspiel	
6.43 Hydr. Kopierabrichtgeräte	
6.44 Autom. Kühlmittelreinigung	
6.45 Selbsttätige Werkstückzu- und -abführung	
6.5 Honmaschinen	
6.51 Meßsteuerung	VEB Werkzeugmaschinenfabrik Naumburg
6.52 Autom. Arbeitsspiel	
6.53 Autom. Kühlmittelreinigung	
6.54 Mehrstationen-Maschinen mit Schalttisch	
7. Blechbearbeitungsmaschinen	
7.1 Exzenter- und Kurbelpressen	
7.11 Walzenvorschubapparat	nur für Stand-Pressen 40 t: Pressenwerk Bad Salzungen
7.12 Zangenvorschubapparat	
7.13 Revolverteller	
7.14 Auswerfeinrichtungen	
7.15 Ziehkissen	VEB Blechbearbeitungsmaschinenwerk Aue (Sa.)

Wir bitten alle Betriebe, diesen Artikel auszuwerten und den Erfahrungsaustausch über diese Fragen mit den genannten Z-Betrieben aufzunehmen. (Bro)

Edelmetallerzeugnisse des VEB Freiburger Bleihütten

Die Edelmetallabteilung des VEB Freiburger Bleihütten hat im Laufe der letzten Monate erfolgreich auf dem Gebiete der Edelmetallerzeugnisse und hierbei besonders des plattierten Kontaktmaterials Entwicklungsarbeiten zum Abschluß gebracht und damit wesentliche Voraussetzungen für die Verbesserung unserer Schalt- und Regeltechnikerzeugnisse geschaffen.

Besonders weisen wir darauf hin, daß außer den in der Liste enthaltenen Kontakten auch andere Abmessungen nach Zeichnung produziert werden können. Die Verwendung von plattiertem Kontaktmaterial spart wertvolle Edelmetalle ein und senkt gleichzeitig die Kosten.

Für die Aufnahme neuer Entwicklungsarbeiten ist es für die Edelmetallabteilung außerordentlich wichtig, zu wissen, in welchen Sorten bzw. für welche Verwendungsarten neue Entwicklungen erforderlich sind.

Die entsprechenden Verbraucher dieser Edelmetallerzeugnisse werden gebeten, sich deshalb mit dem Ministerium für Berg- und Hüttenwesen, HV NE-Metallindustrie, Berlin-Karlshorst, in Verbindung zu setzen. Darüber hinaus ist es notwendig, daß sich die Räte der Bezirke zwecks Aufklärung über die Verwendung der Edelmetallkontakte direkt mit dem Leiter der Edelmetallabteilung Halsbrücke beim VEB Freiburger Bleihütten, Herrn Dr. Schlegel, in Verbindung setzen.

(Bro)

Standardvordrucke für das Rechnungswesen

Der Vordruck-Leitverlag EDB in Freiberg Sa. hat ein neues Vordruckverzeichnis herausgegeben, das wir allen Leitern der zentralen, überbezirklichen und bezirklichen Arbeitskreise Rechnungswesen als Unterlage für die Weiterarbeit an der Standardisierung des Formularwesens in den einzelnen Branchen empfehlen.

An Hand dieses Verzeichnisses können die Arbeitskreisleiter die sie interessierenden Formulare bestellen.

Es wird noch einmal darauf hingewiesen, daß es unbedingt erforderlich ist, ab 1.1.1958 in den einzelnen Branchen der volkseigenen örtlichen Industrie nur noch branchenweise abgestimmte Standardvordrucke zu verwenden. (Bro)

Betreuung der Betriebe der örtlichen Industrie im Erfindungs- und Vorschlagswesen

Auf Grund entsprechender Mitteilungen, so u. a. vom Leitbüro für Erfindungswesen 8 im VEB Konstruktion und Entwicklung für Nahrungs- und Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden, werden wir darauf hingewiesen, daß durch die Räte der Bezirke bzw. Räte der Kreise eine bessere Anleitung und Unterstützung im Erfindungs- und Vorschlagswesen gegenüber den Betrieben der örtlichen Industrie erfolgen muß. Das betrifft besonders die ungenügende Beteiligung an quartalsmäßigen Arbeitsbesprechungen sowie die mangelhaften Meldungen über Nachnutzung sowie Realisierung von Vorschlägen, wobei letzteres darauf schließen läßt, daß der Aufklärung über das Erfindungs- und Vorschlagswesen wenig Bedeutung beigemessen wird.

Ebenfalls wird auf die mangelhafte und nicht termingerechte quartalsmäßige Erfassung der Ergebnisse des Erfindungs- und Vorschlagswesens, die bis zum fünften eines jeden auf Quartalschluß folgenden Monats bei diesen Dienststellen vorliegen muß, hingewiesen.

Die Räte der Bezirke und Räte der Kreise werden deshalb darauf aufmerksam gemacht, die Zusammenarbeit nicht nur mit den Betrieben der örtlichen Industrie, sondern auch mit den Leitbüros für Erfindungswesen zu verbessern. (Bro)

Änderung des Kontenrahmens

Unter Bezugnahme auf die Verfügungen und Mitteilungen Nr. 6.57 vom Juni 1957, Seite 4, über Änderungen des Kontenrahmens, bitten wir, die Kontengruppe 98 wie folgt zu ergänzen:

Konto 982 Prämienfonds für Betriebsberufsschulen und Lehrlingsausbildungsstätten der Betriebe (Gemäß Gesetzblatt der DDR, Teil I 56, Seite 1150, § 3, Abs. 5, ist die Zuführung vom Haushalt auf diesem Konto direkt zu buchen.) (Bro)

Übernahme der Fertigung von Deckenlüftern „Windhexen“

Wie uns vom VEB Elektromotorenwerk Dessau mitgeteilt wird, läuft in diesem Betrieb mit Ende des Jahres 1957 die Fertigung von Deckenlüftern „Windhexen“ aus. Da der staatliche Großhandel dringend nach diesen Erzeugnissen sucht, bitten wir die Betriebe, die an einer solchen Produktion ab 1958 interessiert sind, sich unmittelbar mit dem obengenannten Betrieb in Verbindung zu setzen.

(Bro)

Gutachterausschußsitzung „Schuhe“

Im Einvernehmen mit dem DAMW geben wir nachstehend die auf der Gutachterausschußsitzung „Schuhe“ des DAMW am 8. 9. 1957 gefaßten Beschlüsse zur Kenntnis:

1. Arbeitsschnürstiefel aus Schweinsjuchten können mit einer Ausnahmegenehmigung bis zum 31. 12. 1958 weiterhin gefertigt werden.
2. Bei Champing-Beuteln mit Kunstlederbesatz muß die obere Kante des Beutels eingeschlagen werden. Alle anderen Kanten können jedoch bei schnittfesten und durchgefärbten Gewebekunstledern offenkantig verarbeitet werden; die Naht darf jedoch nicht mehr als 2 mm von der Kante entfernt liegen.

Für sämtliche Damentaschen aus Gewebekunstleder bleibt der Beschluß:

„Alle offenen Kanten an Henkeln, Vortaschen, Klappen und Riegeln sowie Riemen und Besätzen sind einzuschlagen“

weiterhin bestehen.

(Bu)

Textilnorm 660 000 „Gewebe für Industriebedarf“

Das Forschungsinstitut für Textiltechnologie — Zentralstelle für Standardisierung — teilt mit, daß die angegebene Textilnorm über das Fachbuchversandhaus, Leipzig, zum Preis von 1,— DM zu beziehen ist.

Wir bitten, die Bestellung dort aufzugeben.

(Bu)

HA HANDWERK

Anweisung des Ministeriums für Lebensmittelindustrie über den Handel mit Mehl und den Bezug von Mehl

Im Interesse einer weiteren Verkürzung des Warenweges und der Sicherung der Versorgung der Bevölkerung mit Mehl aller Sorten wird im Einvernehmen mit dem Ministerium für Handel und Versorgung, der Staatlichen Plankommission, dem Staatssekretariat für Örtliche Wirtschaft und dem Verband Deutscher Konsumgenossenschaften folgendes angewiesen:

§ 1

Die Industriebetriebe decken ihre zur Verarbeitung benötigten Mengen an Mehl durch direkten Einkauf bei den Industrie- oder Handwerksmühlen.

§ 2

(1) Die Backbetriebe des Handwerks beziehen Mehl zur Deckung ihres Bedarfs nur von den zuständigen Handwerksgenossenschaften (Einkaufs- und Liefergenossenschaft des Handwerks) der Bäcker, Konditoren und Müller.

(2) An Backbetriebe des Handwerks, die von ihren zuständigen Handwerksgenossenschaften (Einkaufs- und Liefergenossenschaften des Handwerks) nur unter erschwerten und deshalb unzumutbaren Bedingungen mit Mehl beliefert werden können, kann mit Zustimmung der zuständigen Handwerksgenossenschaft (Einkaufs- und Liefergenossenschaft des Handwerks) die Belieferung durch den Großhandel erfolgen.

§ 3

Die Handwerksgenossenschaften (Einkaufs- und Liefergenossenschaften des Handwerks) beziehen Mehl ausschließlich in direkter Lieferung von den Industrie- oder Handwerksmühlen.

§ 4

(1) Der Großhandel beliefert ausschließlich den Einzelhandel und nichtindustrielle Verbraucher (Werkküchen, Heime usw.).

(2) Die Konsum-Kreisverbände bzw. Konsumgenossenschaften regeln ihren Mehlbezug in Ausübung ihrer Großhandelsfunktion zur Versorgung ihrer eigenen Backbetriebe wie bisher.

(3) Mit Zustimmung des Rates des Kreises kann der Großhandel in Ausnahmefällen mehlerarbeitende Betriebe beliefern, soweit sie nicht unter § 2 dieser Anweisung fallen.

§ 5

Diese Anweisung tritt mit dem 1. September 1957 in Kraft.

gez. Thäle
Hauptverwaltungsleiter

Annahme von eidesstattlichen Versicherungen durch die Handwerkskammern

Aus einer Anfrage der Handwerkskammer des Bezirkes Schwerin ersehen wir, daß diese eidesstattliche Versicherungen von solchen Antragsstellern annimmt, die nicht den Nachweis einer abgelegten Facharbeiter- oder Meisterprüfung mittels entsprechenden Urkunden führen können (z. B. bei Verlust des Prüfungszeugnisses).

Die Handlungsweise dieser Handwerkskammer ist falsch, weil die Kammern als Selbstverwaltungsorgane der gewerblichen Wirtschaft nicht berechtigt sind, eidesstattliche Erklärungen zu fordern und anzunehmen. Dieses Recht haben nur die Gerichte nach den Vorschriften der Zivilprozeßordnung; andere Dienststellen und Körperschaften sind nur dann hierzu berechtigt, wenn es in gesetzlichen Bestimmungen ausdrücklich festgelegt ist.

Sind also einem Antragsteller die für die Eintragung in die Handwerksrolle erforderlichen Originaldokumente verlorengegangen und ist dieser auch nicht in der Lage, einen anderen Nachweis der Berechtigung zu führen, so dürfen die Kammern von dem Antragsteller lediglich eine Erklärung darüber verlangen, daß die Angaben wahrheitsgemäß erfolgt sind.

In diesem Zusammenhang wird darauf aufmerksam gemacht, daß insoweit auch die von den ehemaligen Landeshandwerkskammern als Richtlinie am 10. Mai 1951 herausgegebene Meisterprüfungsordnung nicht mehr anzuwenden ist. Es darf also auch von keinem Antragsteller eine Erklärung an Eides Statt darüber verlangt werden, daß er sich zum ersten Mal der Meisterprüfung unterzieht. Soweit Vordrucke eine solche Formulierung aufweisen, müssen die Worte „an Eides Statt“ oder „eidesstattlich“ durch „wahrheitsgemäß“ ersetzt werden. (Sp)

Reisefähigkeit im Fotografenhandwerk

Beim Fotografenhandwerk, den Handwerkskammern und den Abt. Örtliche Wirtschaft der örtlichen Räte bestehen z. Z. unterschiedliche Auffassungen darüber, ob und in welchem Umfang bei Fotografen eine Reisefähigkeit zur Einholung von Aufträgen (z. B. Vergrößerungen) oder zur Ausführung von fotografischen Aufnahmen zugelassen werden darf. Desgleichen ist die Beschäftigung von Nichtfachkräften und selbständigen Vertretern strittig.

Zur Sicherung und Gewährleistung einer einheitlichen Handhabung in der gesamten Deutschen Demokratischen Republik wird daher folgendes bestimmt:

1. Jeder Fotograf hat eine ortsbundene Werkstatt, da dies eine zwingende Voraussetzung für jeden Handwerksberuf ist (§ 2 Abs. 1 der 2. Durchführungsbestimmung vom 27. Juni 1951 zum Gesetz zur Förderung des Handwerks — GBl. 51/649). Das Fotografenhandwerk gehört mithin zu den Gewerben mit festem Gewerbeort; deshalb ist es unzulässig, Fotografen gegenüber die für Gewerbe ohne festen Gewerbeort geltenden Bestimmungen des § 3 der 1. Durchführungsbestimmung vom 30. September 1956 zur Verordnung über die Regelung der Gewerbebetätigung in der privaten Wirtschaft (GBl. 56/1150) anzuwenden.

2. Es ist eine Tatsache, daß in vielen Landgemeinden kein Fotograf ansässig ist. Die Bevölkerung ist somit gezwungen, entweder die nächste Stadt aufzusuchen oder auf fachmännisch hergestellte Aufnahmen zu verzichten. Ebenso besteht in Schulen, Kindergärten usw. ein großer Bedarf für Gruppenaufnahmen u. dgl. Mithin liegt es im dringenden Interesse der Werktätigen auf dem Lande, wenn sie an Ort und Stelle von Fotografen aufgesucht werden.

Es ist daher erforderlich, das Einholen von Aufträgen und die Ausführung von Aufnahmen durch ortsfremde Fotografen — auch ohne vorherige Bestellung — in solchen Gemeinden zuzulassen, in denen kein Fotograf seinen Gewerbeort hat. Eine solche Tätigkeit kann von dem Fotografenmeister persönlich ausgeübt werden; es ist aber auch zulässig, andere im Handwerksbetrieb beschäftigte Personen damit zu beauftragen, wobei allerdings Aufnahmen u. dgl. nur von Fachkräften ausgeführt werden dürfen.

Eine Vermittlung von Aufträgen durch selbständige Vertreter ist unzulässig, da hierfür kein volkswirtschaftliches Bedürfnis besteht.

3. Die erteilte Gewerbebescheinigung muß eindeutig erkennen lassen, welche Gewerbebetätigung erlaubt ist. Für Fotografen muß sie lauten:

„Ausübung des Fotografenhandwerks in (Ort und Straße); in anderen Gemeinden nur nach vorheriger Bestellung.“

Jeder Fotograf muß in erster Linie sein Gewerbe innerhalb der Gemeinde ausüben, in der er seinen Gewerbeort hat. Es kann der Bevölkerung aber nicht verwehrt werden, auch einen nicht ortsansässigen Fotografen zu beauftragen. Ein solches Verbot würde zu einer Monopolstellung der ortsansässigen Fotografen führen, die politisch und ökonomisch falsch wäre.

Will ein Fotograf eine Reisebetätigung ohne vorherige Bestellung ausüben, müßte der Gewerbebescheinigung sinngemäß folgender Zusatz erhalten:

„In den Gemeinden, in denen kein anderer Fotograf seinen Gewerbeort hat, ist folgende Gewerbebetätigung erlaubt:

- a) Einholen und Auslieferung von Aufträgen (in eigener Person oder durch andere im Betrieb Beschäftigte);
- b) eigene Ausführung von fotografischen Aufnahmen oder durch beschäftigte Fachkräfte mittels Aufsuchen von Kundschaft auch ohne vorherige Bestellung.“

4. Im Handwerksbetrieb beschäftigte Personen bedürfen bei der Ausübung der gewerblichen Tätigkeit keiner besonderen Erlaubnis; es genügt eine formlose Bescheinigung des Gewerbetreibenden mit dem

Hinweis, daß diese Tätigkeit gemäß Gewerbebescheinigung Nr. vom (Datum) ausgestellt von (Kreis oder Stadtkreis) erlaubt ist. Eine solche Bescheinigung muß ständig mitgeführt werden. Die Identität ist durch Vorlage des Personalausweises nachzuweisen.

(Sp)

ABTEILUNG KADER — SCHULUNG — PRESSE

„Technische Normung — technischer Fortschritt“

Eine Einführung in das Gebiet der technischen Normung von Günter Schilling und Benno Windmüller.

(Umfang: 162 Seiten, broschiert, Preis: 3,— DM.)

Die Verfasser der vorliegenden Schrift sind Dozenten am Institut für Technologie der Hochschule für Ökonomie in Karlshorst. Der Zweck der vorliegenden Schrift besteht darin, den Leser in das umfangreiche und wichtige Gebiet der technischen Normung und Standardisierung einzuführen und bis zum Erscheinen eines Lehrbuches über die technische Normung, ein Lehr- und studienmaterial zu bieten. „Technische Normung — technischer Fortschritt“ entspricht der Forderung nach zusammenfassendem Material über dieses Thema. Die Hochschule für Ökonomie in Karlshorst wird diese Schrift als Fernunterrichtsbrief verwenden.

Da die Verfasser allgemeinverständlich schreiben, kann die Broschüre auch in den Gewerkschaftskursen für Ökonomie und Sozialpolitik, insbesondere für die Behandlung des Themas 5 (vergleiche Musterlehrplan im „Gewerkschaftsaktiv“, Nr. 22) verwandt werden. Sie ist in allen Gewerkschaftsschulen, an denen Technologie Pflichtfach ist, ebenfalls unentbehrlich. Alle Gewerkschafts- und Wirtschaftsfunktionäre, die sich auf dem Gebiet der technischen Normung konkrete Kenntnisse erwerben wollen, werden ebenfalls zu dieser Broschüre greifen.

Die Schrift gibt einleitend die erforderlichen Begriffsbestimmungen und schildert kurz die geschichtliche Entwicklung der technischen Normung. In einem Hauptteil wird dann Wesen und Zweck der technischen Normung unter sozialistischen Produktionsverhältnissen erläutert, wobei die Zusammenhänge zwischen technischer Normung und technischem Fortschritt ausführlich dargelegt werden. Dabei wird die Bedeutung der technischen Normung für die Spezialisierung und Kooperation der sozialistischen Betriebe, für die Mechanisierung und Automatisierung hervorgehoben. Die Verfasser untersuchen den Stand und die Perspektive der technischen Normung und Standardisierung in der Deutschen Demokratischen Republik, wobei sie von zahlreichen konkreten Beispielen aus unserer sozialistischen Industrie ausgehen und einzelne Industriezweige konkret behandeln. Bei allen ihren Ausführungen verweisen die Verfasser auf den unlöslichen Zusammenhang zwischen technischer Normung und gesellschaftlichen Verhältnissen. Die Verfasser erörtern die internationale und gesamtdeutsche Normung und geben auch dazu wertvolle Anregungen.

Die Bedeutung, die der technischen Normung und Standardisierung zukommt, hat der Sekretär des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands, Gerhard Ziller, auf dem Kongreß der Kammer der Technik am 3. und 4. Dezember 1955 wie folgt umrissen:

„Wir stehen zum Beispiel auch vor einer so volkswirtschaftlich außerordentlich wichtigen Aufgabe, die Er-

zeugnisse unserer Produktion mit Hilfe der Standardisierung, Normierung und Typisierung technisch und volkswirtschaftlich zu vervollkommen. Auch hier muß die Arbeit verbessert werden. Unsere Volkswirtschaft benötigt zur richtigen rationellen Organisation der Produktion etwa 10 000 Standards. Gegenwärtig haben wir erst gegen 2000. Jeder von Ihnen wird begreifen, welcher ökonomische Nutzen bei der schnellen Lösung einer so wichtigen Aufgabe für die ganze Volkswirtschaft erreicht werden kann und erreicht werden muß.“ Wenn die großen Aufgaben, die uns der zweite Fünfjahrplan stellt, gelöst werden sollen, müssen auch auf dem Gebiet der technischen Normung und Standardisierung große Fortschritte gemacht werden. Die vorliegende Schrift trägt mit dazu bei, diese Aufgaben zu lösen, da sie uns konkrete Kenntnisse auf einem sehr wichtigen Gebiete vermittelt.

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

- I. Bedeutung und Auswirkung der technischen Normung
- II. Begriffsbestimmungen
- III. Die Entwicklung der technischen Normung unter den Bedingungen des Kapitalismus und des Monopolkapitalismus
- IV. Die technische Normung unter sozialistischen Produktionsverhältnissen
- V. Die technische Normung in der Sowjetunion
- VI. Die technische Normung in den volksdemokratischen Ländern

VII. Die Lehren aus der Entwicklung der Standardisierung und technischen Normung in den sozialistischen Ländern für die Deutsche Demokratische Republik

VIII. Wesen und Charakter der internationalen Normung

IX. Die Standardisierung und technische Normung in der Deutschen Demokratischen Republik

Schlußbemerkungen

(St)

Staatspolitische Schulung

Im Augustheft hatten wir empfohlen, zur Einführung in den neuen Lehrabschnitt der Staatspolitischen Schulung die Thesen zum 40. Jahrestag der Großen Sozialistischen Oktoberrevolution zu behandeln. In Übereinstimmung mit der Hauptabteilung Kader des Ministeriums des Innern sind hierfür zwei Schulungstage vorgesehen, und zwar der 5. und 19. Oktober 1957.

Gemäß Beschluß des Ministerrates vom 12. Januar 1956 (GBL I S. 61) legen die Räte der Bezirke bzw. Kreise für jeden dritten Schulungstag ein Thema in eigener Verantwortung fest. Schulungstage für das inzwischen ausgelieferte Heft 6 „Die staatliche Beteiligung an privaten Industriebetrieben in der DDR“ sind hiernach der 16. und 30. November 1957.

(LK)

Berlin, 18. September 1957

Reetz

I. V. des Stellvertreters des Staatssekretärs

Seit September 1957 erscheint die Zeitung

Sozialistische Demokratie

ORGAN DES STÄNDIGEN AUSSCHUSSES FÜR DIE ÖRTLICHEN
VOLKSVERTRETUNGEN DER VOLKSKAMMER DER DEUTSCHEN
DEMOKRATISCHEN REPUBLIK

12 Seiten · Einzelpreis —,30 DM · Vierteljährlicher Bezugspreis 1,80 DM
(erscheint vorerst vierzehntäglich)

Die Zeitung ist allen Volksvertretungen in unserer Republik, jedem einzelnen Abgeordneten und darüber hinaus den Staats-, Wirtschafts- und Kulturfunktionären ein wichtiger Helfer. Sie veröffentlicht anleitende und richtungsweisende Artikel für die örtlichen Organe der Staatsmacht, Berichte über die Arbeit einzelner Volksvertretungen und bringt Beiträge über die Tätigkeit der örtlichen Organe in der Sowjetunion und den Volksdemokratien.

Um die Leser stets mit den wichtigsten gesetzlichen Materialien, den Richtlinien, Empfehlungen usw. des Ständigen Ausschusses für die örtlichen Volksvertretungen vertraut zu machen, wird die Zeitung diese Dinge in einer wiederkehrenden Beilage veröffentlichen.

Sichern Sie sich rechtzeitig die für Sie
wichtige Zeitung bei Ihrem Postzeitungsvertrieb!



VEB DEUTSCHER ZENTRALVERLAG · BERLIN